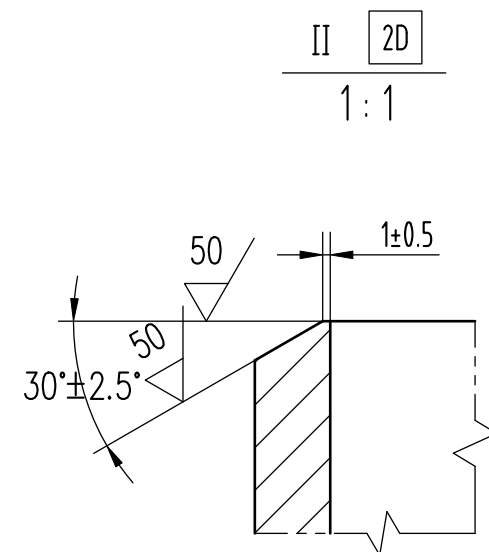
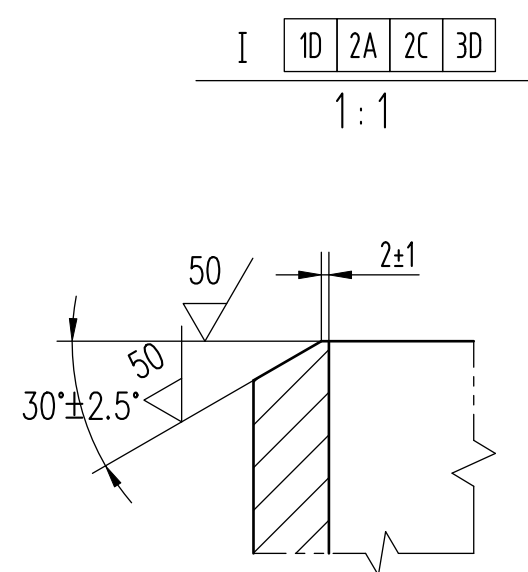
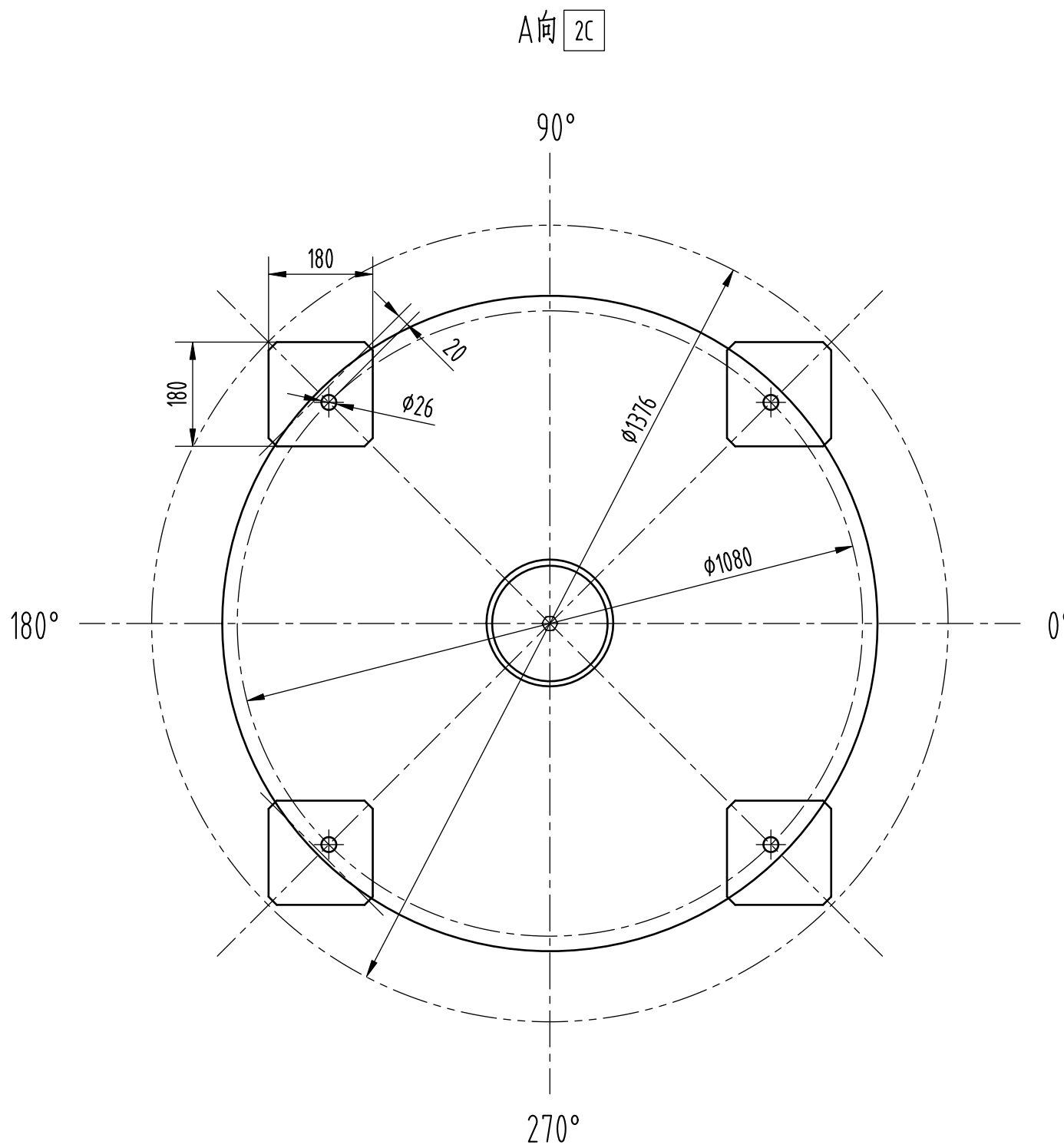
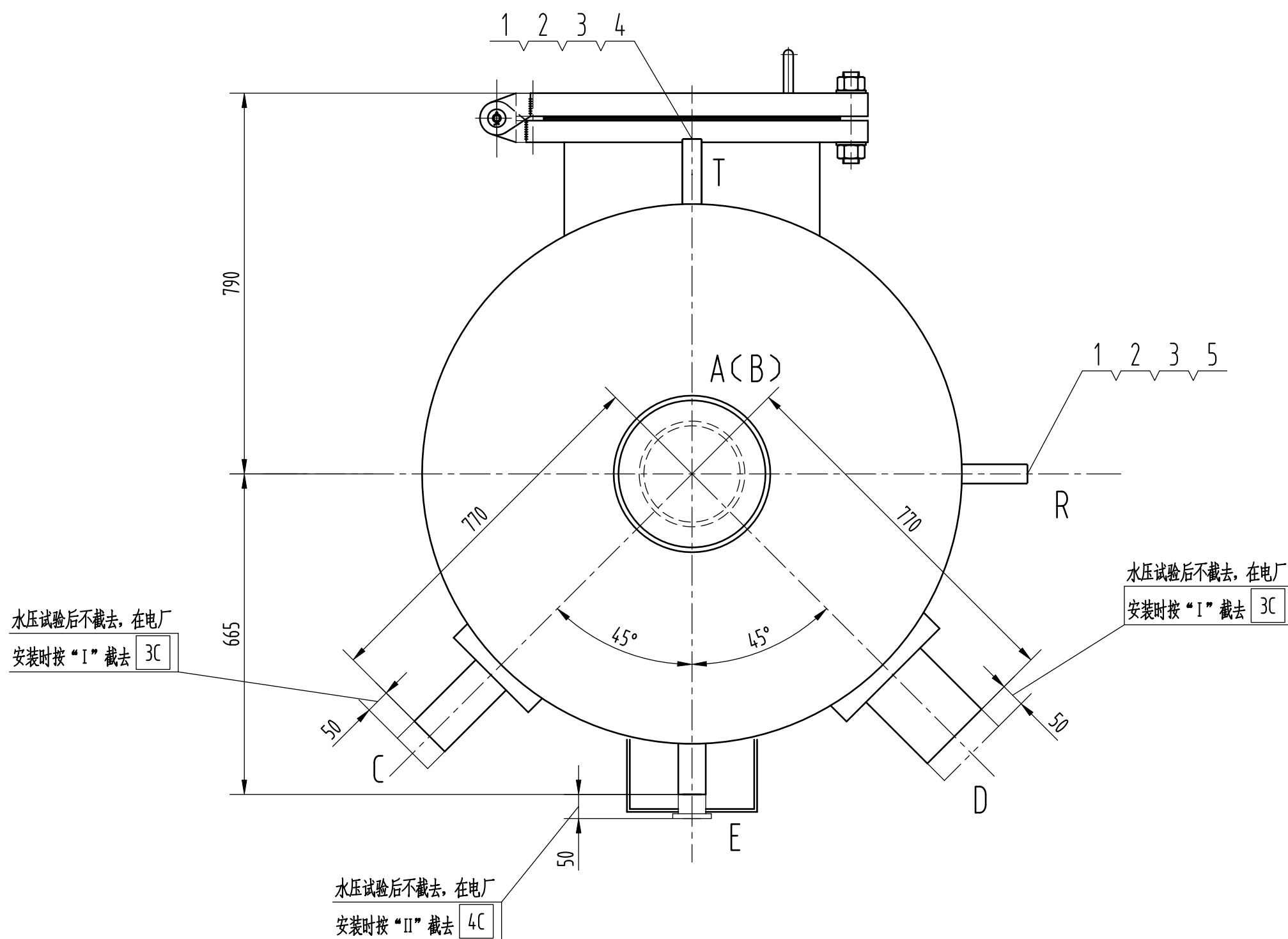
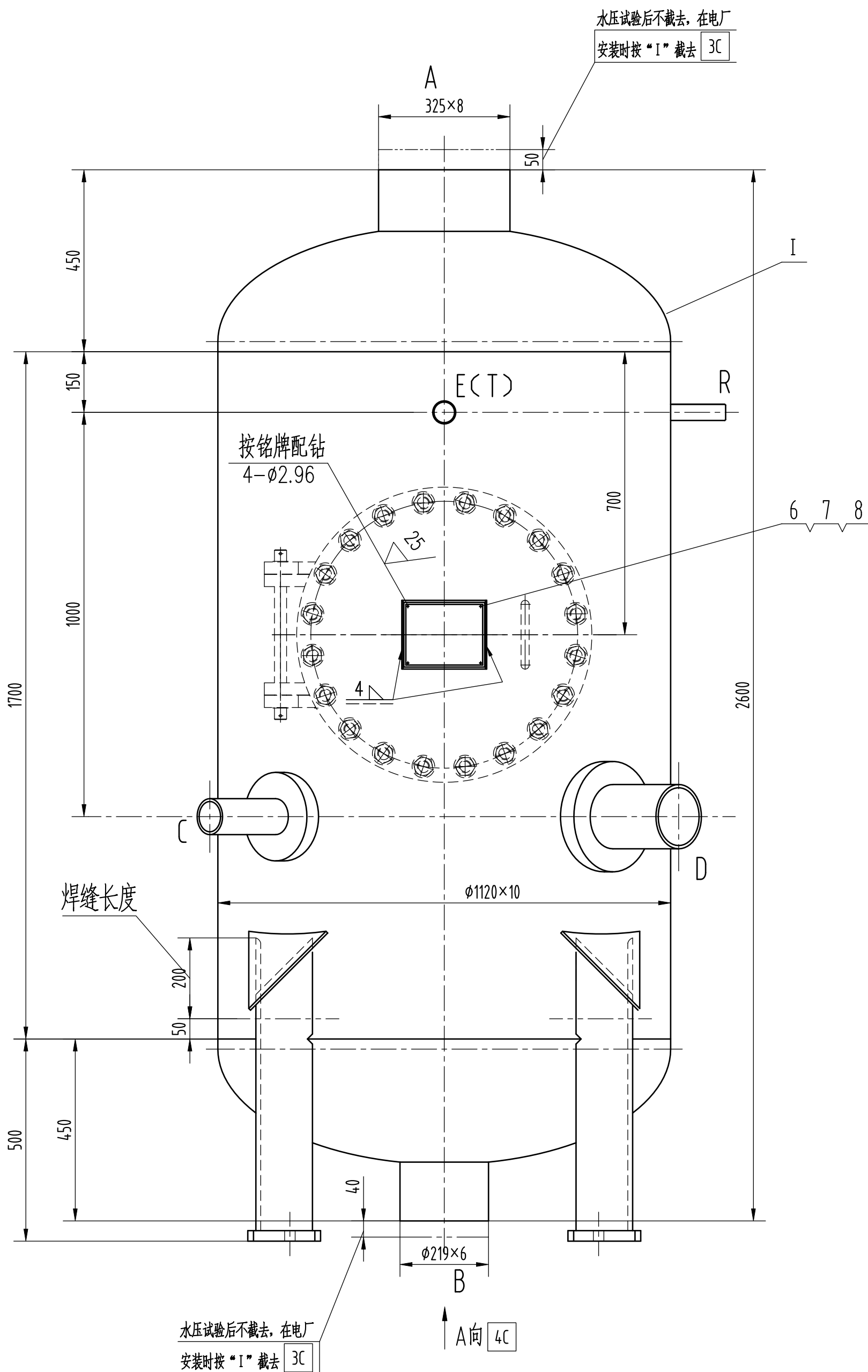


A

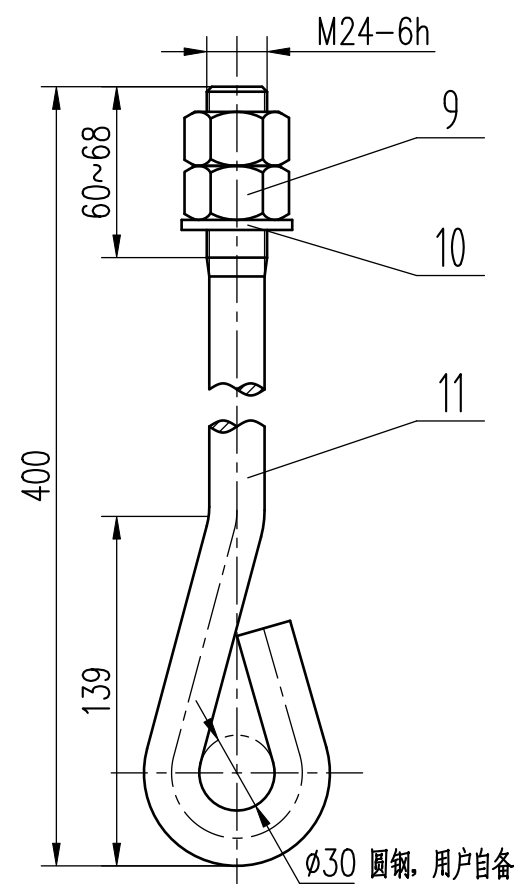
B

C

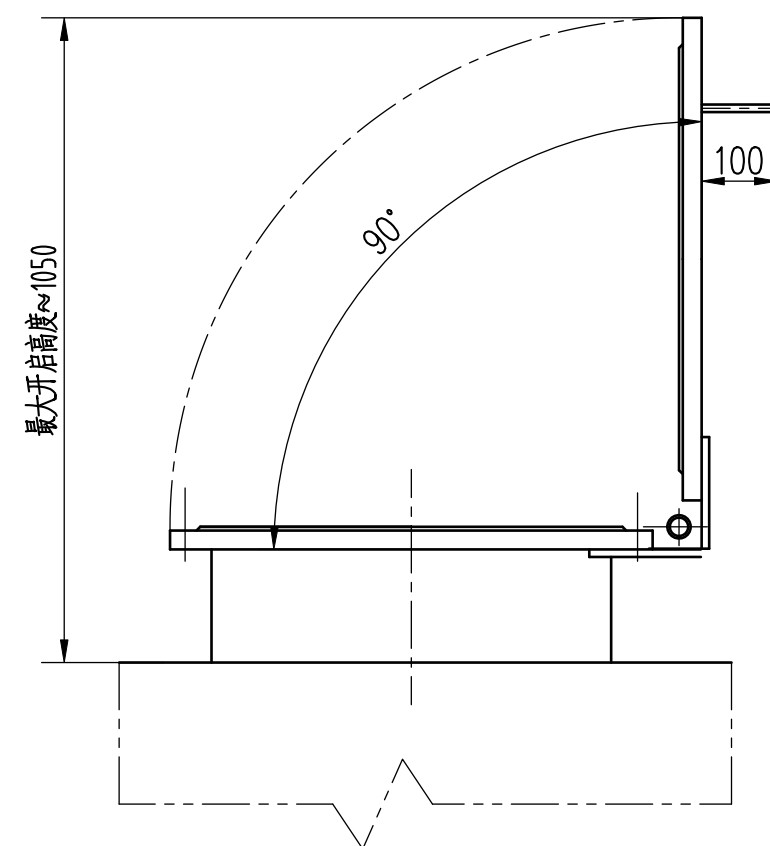
D



地脚螺栓示意图



人孔开启示意图



技术特性

容器类别

名称	单位	数值	名称	单位	数值
设计压力	MPa	0.6	腐蚀裕量	mm	1.0
最高工作压力	MPa	0.12(a)	焊接接头系数	—	0.85
设计温度	℃	300	最高允许工作压力	MPa	0.6
工作温度	℃	120	有效容积	m ³	2
工作介质	-	蒸汽、水	最大充水重量	t	2
介质特性	-	无毒	耐压试验压力	MPa	0.926
设计使用年限	年	30	保温层厚度	mm	150

管口表

接管代号	名称	数量	接管规格或法兰标准	密封面形式	材料
A	排汽接口	1	φ325×8	焊接接口	20
B	疏水出口	1	φ219×6	焊接接口	20
C	1#高加危急疏水	1	φ89×7	焊接接口	20
D	2#高加危急疏水	1	φ159×8	焊接接口	20
E	喷水入口	1	φ57×3	焊接接口	20
T	温度计接口	1	M27×2	螺纹连接	
R	热电阻接口	1	M27×2	螺纹连接	

技术要求

- 本疏水扩容器按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行设计、制造、检验与验收。
- 对设备中A、B类焊接接头按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行局部射线探伤检查,封头与筒体之间焊缝做全部射线探伤检查,射线检测技术等级不低于AB级,检查长度不少于每条焊缝长度的20%,且不小于250mm,质量评定以不低于Ⅲ级为合格。A、B类焊接接头相交处必须检查。
- 所有内外部贯通焊缝(外部接管与堵板之间的焊缝除外)做煤油试验。
- 本设备主要材料应满足如下要求:
钢板Q345R应符合GB/T713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定;
钢管20应符合GB/T9948-2013《石油裂化用无缝钢管》的规定。
- 本设备应按NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》的规定选用焊接材料,所使用的焊接材料应符合NB/T47018.1~7-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》的规定。
- 部套装配完后应进行水压试验,试验压力参见技术特性表,试验要求和方法按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的规定。
- 水压试验合格后,按B/Z35.7(R3)《汽轮机防锈技术条件及工艺规程》中要求立即进行清理,去除容器内积水、脏物及锈蚀氧化物,并进行干燥处理。
- 油漆按本工程相关要求执行。
- 本设备清洁度按B80.C(R0)《汽轮机清洁度标准》的规定执行,达表1中洁-4的要求。
- 本疏水扩容器在电厂安装就位和管路焊好后,与凝汽器一起作密封试验。
- 凝结水必须经过滤后方可进入疏水扩容器的喷水管。
- 启动时控制喷水管上的阀门使之开启,向疏水扩容器内喷入凝结水。
- 件号3、4、5、9、10、11在电厂安装。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料,属哈汽产权所有。未经哈汽书面同意,不得擅自复制、不得向第三方转让、披露及提供。违者必究。					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计		宋阳		2022-1-11	
校对		王瑞		2022-1-11	
审核		修亚男		2022-1-11	
工艺					
标准化		修亚男		2022-1-11	
批准		林铁宇		2022-1-11	
SK-2.0-45型 疏水扩容器					明细栏
					有
					SW288.00Z
					重量
					比例
					版本
					1:10
					RO
					共1张
					第1张
					184-1
					哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 哈电集团 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED